

Tekstil - Benang rotor kapas



© BSN 2010

Hak cipta dilindungi undang-undang. Dilarang menyalin atau menggandakan sebagian atau seluruh isi dokumen ini dengan cara dan dalam bentuk apapun dan dilarang mendistribusikan dokumen ini baik secara elektronik maupun tercetak tanpa izin tertulis dari BSN

BSN
Gd. Manggala Wanabakti
Blok IV, Lt. 3,4,7,10.
Telp. +6221-5747043
Fax. +6221-5747045
Email: dokinfo@bsn.go.id
www.bsn.go.id

Diterbitkan di Jakarta

Daftar Isi

| | |
|--|-------|
| Daftar Isi | i |
| Prakata | ii |
| 1 Ruang lingkup | 1 |
| 2 Acuan normatif | 1 |
| 3 Istilah dan definisi | 1 |
| 4 Syarat mutu | 2 |
| 5 Pengambilan dan pengkondisian contoh | 3 |
| 6 Metode uji | 3 |
| 7 Syarat lulus uji | 3 |
| 8 Pengemasan | 3 |
| 9 Syarat penandaan | 3 |
| Tabel 1 Syarat mutu benang rotor kapas | 2 |
| Bibliografi | 4 |

Prakata

Standar Nasional Indonesia (SNI) *Tekstil – Benang rotor kapas* ini merupakan revisi dari SNI 08-2989-1992, *Benang rotor kapas*, dengan penambahan persyaratan pengkondisian dan pengujian yang dilakukan di ruangan standar karena kekuatan benang kapas sangat dipengaruhi oleh kelembaban relatif (RH).

Revisi standar ini dilakukan untuk penyesuaian mutu benang rotor kapas yang diproduksi dan beredar di pasar sekarang. Revisi ini meliputi perubahan cara penulisan dan perubahan nilai standar mutu.

SNI ini juga disusun sesuai dengan ketentuan yang diberikan dalam Pedoman Badan Standardisasi Nasional (PSN) 08:2007 Penulisan SNI.

Standar ini disusun oleh Panitia Teknis 59-01, Tekstil dan Produk Tekstil dan telah dibahas dalam rapat konsensus lingkup Panitia Teknis pada 11 November 2009 di Jakarta yang dihadiri oleh wakil-wakil dari pemerintah, produsen, konsumen, tenaga ahli, dan institusi terkait lainnya. SNI ini juga telah melalui konsensus nasional yaitu jajak pendapat pada tanggal 24 Februari 2010 s.d 24 April 2010 dan langsung disetujui menjadi Rancangan Akhir SNI (RASNI) untuk ditetapkan menjadi SNI.



Tekstil - Benang rotor kapas

1 Ruang Lingkup

- 1.1 Standar ini menetapkan syarat mutu dan syarat lulus uji untuk benang rotor kapas.
- 1.2 Standar ini berlaku untuk benang rotor yang dibuat dari serat kapas dari nomor Tex 98,4 (Ne₁ 6) sampai dengan Tex 29,5 (Ne₁ 20).
- 1.3 Standar ini tidak berlaku untuk benang slub.

2 Acuan normatif

Dokumen acuan berikut sangat diperlukan untuk penggunaan dokumen ini. Untuk acuan bertanggal, hanya edisi yang disebutkan yang berlaku. Untuk acuan tidak bertanggal, acuan dengan edisi terakhir yang digunakan (termasuk semua amandemennya).

SNI 0267, Cara pengambilan contoh benang untuk pengujian.

SNI ISO 16549, Cara uji ketidakrataan benang dan sejenisnya - Metoda kapasitansi

SNI 0271, Cara uji grade benang kapas.

SNI 0616, Pemeriksaan contoh tunggal untuk penerimaan lot cara variabel

SNI ISO 2060, Tekstil – Benang dari gulungan – Cara uji nomor benang (berat per satuan panjang) dengan metoda untaian.

SNI ISO 2062, Tekstil - Benang dari gulungan - Cara uji kekuatan tarik dan mulur per helai.

SNI 0261, Tekstil – Ruangan standar untuk pengkondisian dan pengujian.

3 Istilah dan definisi

3.1

benang rotor kapas

benang yang dipintal dari serat kapas 100% dengan mesin pintal *open end*

3.2

benang slub

benang yang dibuat sedemikian rupa dan mempunyai bagian-bagian yang lebih tebal yang lebih besar dari diameter rata-ratanya

3.3

bagian tebal (*thick place*)

cacat benang yang mempunyai diameter sekurang-kurangnya 50% lebih besar dari segmen disampingnya dengan panjang sekurang-kurangnya 5 mm

3.4**bagian tipis (*thin place*)**

cacat benang yang mempunyai diameter sekurang-kurangnya 50% lebih kecil dari segmen disampingnya dengan panjang sekurang-kurangnya 5 mm

3.5***nep***

cacat benang berbentuk bintik yang mempunyai diameter sekurang-kurangnya 200% dari segmen disampingnya

4 Syarat Mutu**4.1 Nomor**

Nomor benang rata – rata hasil pengujian harus sesuai dengan nomor benang yang dinyatakan dengan toleransi $\pm 3 \%$ dari nomor yang dinyatakan.

Koefisien variasi hasil pengujian nomor benang tidak boleh lebih dari 3,2 %.

4.2 Kekuatan tarik per helai

Kekuatan tarik benang per helai rata – rata tidak boleh kurang dari kekuatan tarik yang tercantum pada Tabel 1, sesuai dengan nomor benang yang dinyatakan.

Koefisien variasi hasil pengujian kekuatan tarik benang per helai tidak boleh lebih dari 15 %.

4.3 Ketidakrataan

Ketidakrataan benang rata – rata hasil pengujian tidak boleh lebih besar dari persyaratan yang tercantum pada Tabel 1.

4.4 Imperfections

Imperfections benang per 1000 meter rata – rata hasil pengujian tidak boleh lebih besar dari persyaratan yang tercantum pada Tabel 1.

Tabel 1 - Syarat mutu benang rotor kapas

| No. | Nomor benang | Kekuatan tarik per helai, minimum | Ketidakrataan, maksimum | <i>Imperfections</i> per 1000 meter, maksimum | | |
|-----|----------------|-----------------------------------|-------------------------|---|---------------------|--------------------|
| | Tex (Ne_1) | mN (g) | U % | <i>Thin</i> (-50%) | <i>Thick</i> (+50%) | <i>Nep</i> (+200%) |
| 1 | 98,4 (6) | 11 283 (1151) | 10,1 | 1 | 19 | 38 |
| 2 | 84,4 (7) | 9 595 (979) | 10,2 | 2 | 23 | 47 |
| 3 | 73,8 (8) | 8 390 (856) | 10,4 | 2 | 27 | 59 |
| 4 | 59,0 (10) | 6 649 (679) | 10,6 | 3 | 34 | 82 |
| 5 | 49,2 (12) | 5 497 (561) | 10,8 | 4 | 42 | 108 |
| 6 | 42,2 (14) | 4 715 (481) | 11,0 | 6 | 49 | 137 |
| 7 | 36,9 (16) | 4 086 (417) | 11,2 | 8 | 58 | 169 |
| 8 | 32,8 (18) | 3 632 (371) | 11,3 | 10 | 66 | 201 |
| 9 | 29,5 (20) | 3 238 (330) | 11,4 | 13 | 74 | 237 |

5 Pengambilan dan pengkondisian contoh

5.1 Pengkondisian contoh, contoh uji dikondisikan dalam ruangan standar sesuai SNI 0261.

5.2 Pengambilan contoh benang ditentukan menurut SNI 0267.

5.3 Pengambilan contoh uji untuk pengujian dilakukan menurut masing – masing standar metode uji yang digunakan pada butir 6.

6 Metode uji

6.1 Nomor

Nomor benang ditentukan menurut SNI ISO 2060.

6.2 Kekuatan tarik per helai

Kekuatan tarik benang per helai ditentukan menurut SNI ISO 2062.

6.3 Ketidakrataan

Ketidakrataan benang kapas ditentukan menurut SNI ISO 16549.

6.4 Imperfections

Imperfections benang kapas ditentukan menurut SNI ISO 16549.

7 Syarat lulus uji

Benang rotor kapas dinyatakan memenuhi persyaratan apabila berdasarkan pengambilan contoh untuk pengujian dan penerimaan lot sesuai dengan SNI 0616 AQL 2,5%, dan memenuhi semua persyaratan yang tercantum pada Tabel 1.

8 Pengemasan

Produk benang harus dikemas sedemikian rupa untuk menghindari kerusakan dan memudahkan transportasi.

9 Penandaan

Pada kemasan benang rotor kapas harus dicantumkan:

- merek/nama perusahaan;
- nomor benang;
- berat netto kemasan (dalam kg);
- benang rotor kapas.

Bibliografi

Uster statistics 2007











BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3,4,7,10
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.go.id